2005/4/1 制定

2014/9/1 改正

JTCCM 製品認証審査要綱（個別）
JIS S 1037　耐火金庫

本文書は、審査要綱(個別)として製品認証省令第２条、JIS Q 1001(一般認証指針)及び製品認証審査要綱（共通）に基づき、次の認証区分に係る工場審査において審査する品質管理体制などについて定めたものである。

[認証区分]:「耐火金庫」

1. 製品の管理

製造する製品の種類に応じて、当該 JIS で規定している品質、製品検査方法及び製品保管方法を下表に基づいて社内規格で具体的に規定し、その内容は当該 JIS に規定している内容を満足し、かつ、社内規格に基づいて適切に実施していること。

製品の管理項目	製品検査方法	製品保管方法
1. 種類 a)保管物による区分 b)リロキング機能による区分 c)性能による区分 2. 品質 2.1 外観 2.2 性能 2.2.1 強度試験 （1）棚板 （2）扉 （3）戸 （4）引出し 2.2.2 耐繰返し試験 （1）引出し （2）扉の開閉 2.2.3 安定性試験 2.2.4 塗膜の防せい試験 2.2.5 塗膜付着試験 2.2.6 金属部めっき厚さ試験 2.2.7 耐火試験 （1）標準加熱 （2）急加熱･衝撃落下併用 2.2.8 破壊試験 （1）戸締り機構 （2）扉・本体枠 3. 構造 4. 表面処理 5. 製品の呼び方 6. 表示 7. 取扱説明書	1.’認証を受けようとする製品の種類を規定していること 2.’左記の品質を確保するために必要な検査方法を具体的に規定していること。 特に、判定基準が JIS で明確に表現されていない項目については､限度見本などによって品質の判定が具体的に把握できるように規定していること。 3.’～7.’ 当該 JIS の規定事項を既定していること。	製品を適切な状態で保管するための製品保管方法について具体的に規定していること。

2. 原材料の管理

管理すべきすべての原材料について、その品質、受入検査方法及び保管方法を社内規格で具体的に規定し、かつ、社内規格に基づいて適切に実施していること。管理の実態が下表と異なる場合は、実態に即して記載し、妥当であることを示すこと。

原材料名	原材料の品質	受入検査方法	保管方法
1. 鋼板	1’ JIS G 3101,JIS G 3131 JIS G 3141,又は JIS G 3313 に規定する品質又はこれらと同等以上の品質	原材料の品質項目について検査を行い、受け入れていること。ただし、次のいずれかによって実施してもよい。 (1)JIS マーク品の場合 JIS マークの確認 (2)試験成績表の確認 (3)購入先の品質が長期間安定していることが確認できる場合、銘柄の確認	ロットの区分を明確にしていること。
2. 棒鋼	2’ JIS G 3123 又は JIS G 4051 に規定する品質又はこれらと同等以上の品質		
3. 平鋼及び形鋼	3’ JIS G 3101 に規定する品質又はこれらと同等以上の品質		
4. セメント	4’ JIS R 5210,JIS R 5211, JIS R 5212 又は JIS R 5213 に規定する品質又はこれらと同等以上の品質		
5. 耐火充填材	5’ 社内規格で規定された種類、厚さ、材質の材料		
6. 塗料	6’ JIS K 5531,JIS K 5572 に規定する品質又はこれらと同等以上の耐久性		
7. その他の材料	7‘ 材料、厚さ、密度を明確にする		

備考：当該工場が製造する製品の種類、製造方法などに応じて、表中の原材料のうちの必要とする原材料について社内規格で規定していること。

3. 製造工程の管理

管理すべきすべての製造工程について、各工程で要求する管理項目及びその管理方法、品質特性及びその検査方法並びに作業方法を社内規格で具体的に規定し、かつ、社内規格に基づいて適切に実施していること。管理の実態が下表と異なる場合は、実態に即して記載し、妥当であることを示すこと。

工程名	管理項目	品質特性	管理方法及び検査方法
			［共通事項］ ①次に規定する管理項目及び品質特性についての記録をとっていること。 ②検査方式、不良品（不合格ロット）の措置などを定め実施していること。
1. 板金加工	1’治工具及び金型の取付状態並びに交換時期	1.”～3.”外観、形状、寸法	1.”’～3.”’寸法
2. 機械加工	2’ 治工具及び金型の取付状態並びに交換時期		
3. 溶接	3’		
3. 1主要部の溶接	3. 1’溶接材の種類、電圧、電流、時間		
3. 2その他の部分の溶接	3. 2’ 溶接材の種類、電圧、電流、時間		
4. 耐火の充填材	4.’	4.”	4.”’
(1)板状の耐火材の場合	(1)’充填状態	(1)” 寸法	(1)”’ 寸法
(2)綿状の耐火材の場合	(2)’充填状態	(2)” 寸法、質量	(2)”’ 質量
(3)流動性のある耐火材の場合	(3)’充填状態、配合比	(3)” 比重	(3)”’ 比重
5. 表面処理	5. ’	5.”	5.”’
(1) 塗装の場合	(1)’前処理条件、配合基準、粘度、塗布回数、焼付温度、焼付時間	(1)” 外観、塗膜の厚さ	(1)”’ 塗膜の厚さ
(2) めっきの場合	(2)’前処理条件、液の濃度及び温度、浸せき条件、電流	(2)” 外観、めっきの厚さ	(2)”’ めっきの厚さ
(3) 陽極酸化皮膜の場合	(3)’前処理条件、液の濃度及び温度、電圧、電流、時間	(3)” 外観、皮膜の厚さ	(3)”’ 皮膜の厚さ
6. 部材の組立及び取り付け	6.’部材の組立位置の取付位置	6.”外観、形状寸法、各部の作動	6.”’寸法

備考1：当該工場が製造する製品の種類、製造方法などに応じて、表中の製造工程のうちの必要とする工程について社内規格で規定していること。

2：工程の主要部の溶接とは、本体における外箱自体の溶接、外箱と本体枠の溶接及び丁番の溶接並びに扉における扉と扉枠の溶接及び丁番の溶接をいう。

4. 設備の管理

管理すべきすべての主要な製造設備及び検査設備を保有し、さらにそれらの設備について適切な管理方法（点検箇所・点検項目・点検周期・点検方法・判定基準・点検後の処置、設備台帳など）を社内規格で具体的に規定し、かつ、社内規格に基づいて適切に実施していること。

設備名	管理方法
1. 製造設備 （1）板金加工設備 （2）機械加工設備 （3）主要部の溶接設備 （4）その他の部分の溶接設備 （5）表面処理設備 （6）組立設備 2. 検査設備 （1）寸法測定器 （2）膜厚測定器具 （3）強度試験装置 （4）耐繰返試験装置 （5）安定性試験装置 （6）塗膜の防せい試験装置 （7）塗膜付着試験装置 （8）金属部めっき厚さ試験装置 （9）耐火試験装置 （10）耐破壊性能試験工具	①製造設備は、当該 JIS に規定された品質を確保するのに必要な性能をもったものであること。 ②検査設備は、当該 JIS に規定された品質を試験・検査できる設備であること。 ③製造設備及び検査設備は、当該 JIS に規定された品質を確保するのに必要な性能及び精度を保持するための点検・修理、校正など基準を定めていること。

備考：当該工場が製造する製品の種類、製造方法などに応じて、表中の製造設備及び検査設備のうちの必要とするものについて保有していること。

5. 外注管理

5. 1 製造工程の外注

主要な製造工程を除く製造工程の一部を外注する場合は、外注工場の選定基準、外注内容、外注手続き、管理基準などを社内規格で具体的に規定し、「3. 製造工程の管理」に示す各項目について、外注工場と契約を取り交わすなどして適切に実施していること。

また、外注品の受入れに当たっては、外注品受入検査規格などとして社内規格で具体的に規定しかつ、これに基づいて適切に実施していること。

5. 2 試験の外注

製品検査に係る試験を外部に依頼する場合は、外注先の選定基準、外注手続、試験項目、試験規格、試験結果の処置などについて社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

①JIS Q 17025 に適合することを認定機関により認定された試験機関

②JTCCM によって、JIS Q 17025 の該当する部分に適合することを認められた契約試験所等

③JIS Q 17025 の該当する部分に適合することを自らが証明している機関

④その他、これらと同等以上の能力を有している機関

5. 3 設備の管理における点検・修理、点検・校正などの外注

設備の点検・修理、点検・校正などの一部を外注する場合は、外注先の選定基準、外注周期、外注

内容、外注手続、事後の処置などについて社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

6. 苦情処理

次の事項について、社内規格で具体的に規定し、かつ、適切に実施しているとともに、改善が図られていること。

（1）苦情処理に関する系統及びその系統を構成する各部門の職務分担

（2）苦情処理の方法

（3）苦情原因の解析及び再発防止のための措置方法

（4）記録票の様式及びその保管方法

備考：JIS Q 10002（品質マネジメント－顧客満足－組織における苦情対応のための指針を参考。）

7. 製品試験

（1）場所：審査・試験・検査場所又は完成品倉庫

（2）時期：製品検査終了後

（3）方法：

①在庫製品の中から試験体をランダムにサンプリングする。サンプリングは、申請工場内で認証機関（建材試験センター）により行う。

②認証範囲（保管物による区分：一般紙用、磁気テープ用、フレキシブルカートリッジ用）毎に必要数量のサンプルを抜き取る。ただし、機種、サイズは問わない。

③認証範囲毎に、耐火試験（標準加熱、急加熱衝撃落下）、破壊試験（戸締り機構、扉・本体）および扉の強度、安定性試験の試験に供するために、計 5 台のサンプルを抜き取る。また、磁気テープ用、フレキシブルカートリッジ用は急加熱衝撃落下がないため、4 台とする。

注）リロッキング機能付の場合は、戸締り機構部の破壊試験がないため，一般紙用で計 4 台、磁気テープ用、フレキシブルカートリッジ用で 3 台とする。

④抜き取りを行う 5 台（4 台または 3 台）は、異なる

シリーズ製品、異なる開閉方式の中からランダムに選択する。ただし生産在庫がない場合等、生産管理上の都合がある場合、同一の開閉方式でもよい。

（4）大きさ：最

も生産量の多いもの及び／又は品質要求事項が最も厳しい等の代表的な製品を必要数抜き取る。

8. 表示

初回工場審査の場合は、当該 JIS に定められた内容が表示されるかどうかを調べ、認証維持審査の場合は、当該 JIS 及び認証契約に定められた内容が表示されているかどうかを調べる。また、いずれの場合も、取扱い上の注意事項及び維持管理の注意事項の記載事項が当該 JIS で規定されたとおり適正に記載されているかどうか調べる。

9. 社内標準化及び品質管理の組織的な運営

次の事項について、社内標準化及び品質管理の組織的な運営が行われていること。又は JIS Q 9001 を活用して組織的な運営が行われていること。

(1) 社内標準化及び品質管理の推進が経営指針（品質方針）として確立しており、内標準化及び品質管理が計画的に実施されていること。

(2) 社内標準化及び品質管理を適正に行うため、各組織の責任及び権限が明確に定められていること。

(3) 品質管理責任者を中心として各組織間の有機的な連携がとられていること。

(4) 社内標準化及び品質管理を推進する上での問題点が把握され、その解決のために適切な措置がとられていること。また、社内規格が適切に見直されており、かつ、就業者に十分周知されていること。

(5) 社内標準化及び品質管理を推進するために必要な教育訓練が就業者に対して計画的に行われていること。

(6) 工程の一部を外部の者に行わせている場合においては、そのものに対し社内標準化及び品質管理の推進に係る技術的指導を適切に行っていること。

(7) 認証に係る鉱工業品の製造部門又は加工部門とは独立した権限を有する品質管理責任者を選任し、省令（一般認証指針　審査の基準）に定める職務を行わせていること。

10. ロット追跡（参考）

製品から原材料まで、ロットの追跡ができるかどうかを調べる。

備考 1. 追跡のための製品は、サンプリングした製品又は検査記録から指定した製品で行う。

2. 追跡は、1 製品について、これに用いられる材料のうちから任意に選定した 1 原材料まで行い、追跡ができるかどうかを調べる。

参考

2013/3/21

JIS 詳細表示

規格番号	JIS S 1037		
規格名称	耐火金庫		
制定年月日	1966/8/1		
最新改正年月日	2013/3/21	**最新確認年月日**	2010/10/01
JIS ミニ解説	JIS S 1037　耐火金庫 火災を想定した高温雰囲気中で庫内を所定温度並びに湿度に維持できる耐火金庫の JIS で種類，品質，構造，材料，表面処理，検査方法を決めている。ただし，この規格では防盗性能については決めていない。 －種類（一般紙用，磁気テープ用，フレキシブルディスクカートリッジ用があり，それぞれの用途で 30 分耐火から 4 時間耐火までの仕様がある。）を規定。 －性能値（強度，耐火性，安定性，塗膜の性能，扉の開閉の耐久性など。例えば，一般紙用は 1 090 ℃以上の加熱で内部は 177 ℃以下を保つ。）を規定。 －構造（錠及びかんぬきの操作機構は，戸締りされた状態で，破壊以外に取り外しが出来ないもとする。など）を規定。 －材料（主な部分に使用する材料は，それぞれの JIS に規定された鋼板，セメント，棒鋼以上の品質のものとする。など）を規定。 原案作成団体：　日本セーフ・ファニチュア協同組合連合会		
制定改正 JIS 概要	この規格は、火災を想定した高温雰囲気中において庫内を所定温度及び相対湿度に維持する耐火金庫について規定したものであるが、最近の生産及び使用の実態を踏まえて、規格内容の充実を図るため、改正を行うものである。 　主な改正点は、次のとおりである。 １．急加熱・衝撃落下併用試験おいて、炉内冷却時間を規定した。 ２．形式検査及び受渡検査の各検査項目を規定した。 ３．取扱説明書の規定を新たに追加した。 ４．フレキシブルディスクカートリッジ用の名称をフレキシブルコンピュータディスク用に変更した。		